416-96A.

JA 011/009 SEP 1980

101 M 42

(54) GAS-TURBINE BLADE

(11) 55-117009 (A)

(43) 9.9 1980 (19) JP (22) 28.2.1979

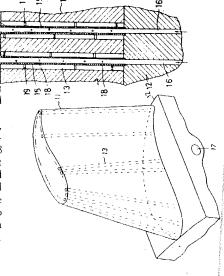
(21) Appl. No. 54-23214 (22) 28.2.1979

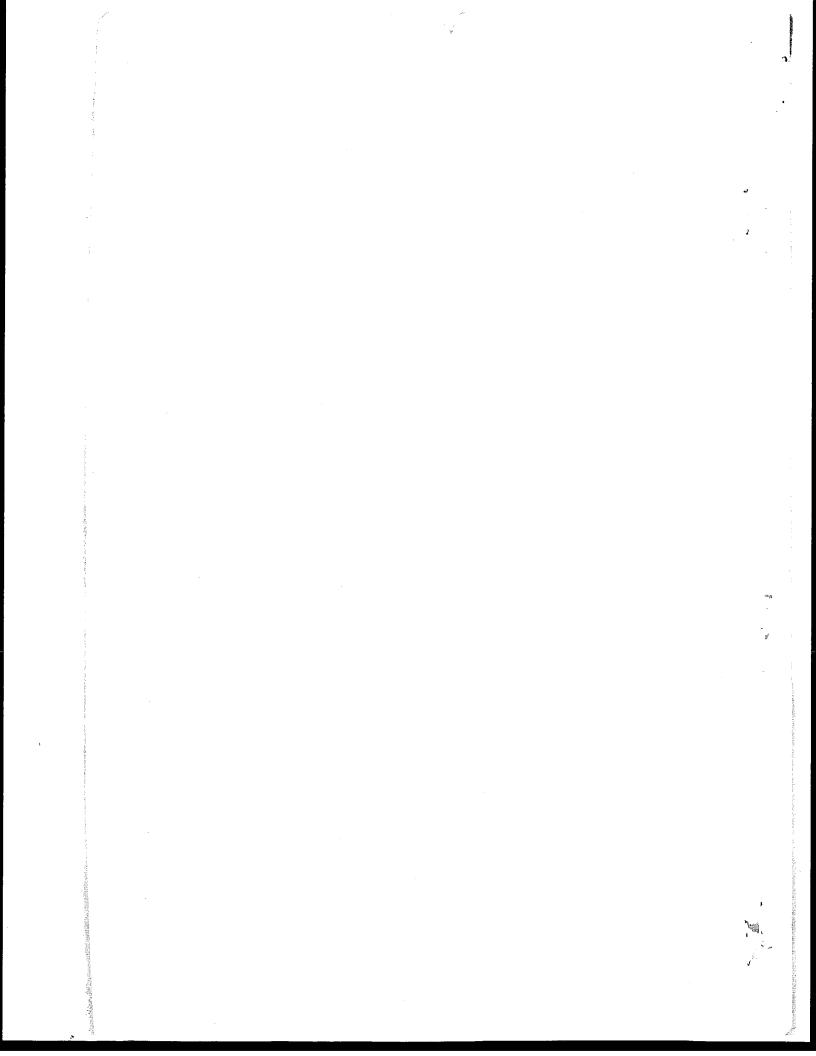
(71) TOKYO SHIBAURA DENKI K.K. (72) KATSUJI IWAMOTO

(51) Int. Cl³. F01D5/18

PURPOSE: To cool the entire blade body efficiently with a relatively small amount of cooling liquid, by spraying cooling liquid from apertures formed in the wall of coolant guiding tubes extended inside the blade body.

CONSTITUTION: When cooling liquid is introduced into coolant inlet passage 17, cooling liquid is carried into coolant guiding tubes 15 and compressed by the centrifugal force. By the compression force, cooling liquid is issued from apertures 18 in the form of mist and ejected onto the inner surface of cooling passages 13. Mist of cooling liquid thus ejected onto the wall of cooling passages 13 is evaporated by depriving heat from the inner surface of passages 13. Since much heat is deprived by evaporation cooling than by liquid cooling, the body 11 of rotor blade can be cooled more efficiently. Steam produced in cooling passages 13 is discharged to the outside through passage 14. Thus, the blade can be cooled efficiently with a smaller amount of cooling liquid as compared with the fully liquid-cooling method.





⑩ 日本国特許庁 (JP)

①特許出願公開

⑩ 公開特許公報 (A)

昭55-117009

⑤Int. Cl.³
F 01 D 5/18

識別記号

庁内整理番号 6620-3G

砂公開 昭和55年(1980)9月9日

発明の数 1 審査請求 未請求

(全 4 頁)

倒ガスタービンの翼

願 昭54-23214

②特 ②出

額 昭54(1979)2月28日

⑫発 明 =

者 岩本勝治

川崎市幸区小向東芝町1番地東

京芝浦電気株式会社総合研究所

内

⑪出 願 人 東京芝浦電気株式会社

川崎市幸区堀川町72番地

⑩代 理 人 弁理士 鈴江武彦

外2名

9 20 1

1. 発明の名称

ガスターピンの翼

2. 特許請求の範囲

異本体と、この異本体の表面近傍内部に複数 設けられた冷却路と、これら冷却路内にそれぞれ挿散された冷却被案内質と、この案内質の壁 に数けられ案内された冷却被を前記冷却路の内 面に向けてスプレーする複数の小孔とを具備し たことを特徴とするガスターピンの異。

3.発明の詳細な説明

本第単は、少量の冷却被で良好に合却できる ようにしたガスタービンの翼に関する。

周知のように、ガスターピンは、往復機関に 比較して小形軽量で大馬力が得られるなどの多 くの利点を有している。

てのようなガスターピン、たとえば等圧燃焼 式のものを例にとると、通常、第1図に示すよ うに簡状のケーシング1内に軸2を回転自在に 設け、この軸2の両端部とケーシング1との間 ところで、上記のようなガスタービンにおいて、効率を向上させるためには、パワータービン』の入口におけるガス温度を高めることが最も有効な手段であると云われている。しかし、パワータービン』を構成する金属材料の許容温度は、一般的に800で程度であり、これ以上にガス温度を上げることはできない。したがつて、上記の値以上にガス温度を上げるには、パ

2

-43-

ワーターピン』を構成する歌材、特に異を効率 よく冷却する必要がある。

概を冷却する手段としては、従来、種々考えられており、これらを大別すると空冷方式と液冷方式とに分類できる。何れの方式も翼の要面下に複数の冷媒通路を設け、この通路内に空気や冷却液を通流させるようにしている。

しかしながら、空冷方式を採用したものにあつては、ガスの温度を上げようとすると必要望気量が著しく増加し、それに伴なつて付属と動大容量化し、ガス温度がある個以上になる。とかえて統合分類にある問題があつた。を決定しようとすると同様のにがあり、また合力が発生して製を破損させる。というなが、変に行力が発生して製を破損させると製の構造が複雑化して製作が困難になるなどの問題があった。

本発明は、このよりな事情に鑑みてなされた もので、その目的とするところは、少ない冷却

3

10

図示しない崩口を介して外配へ通じている。

しかして、各希知路13円には、この冷却路 13と同心円的に冷却液案内管 15が挿散され ている。これら帝却被案内管 1 5 の先端部側に 位數する端部は旋路14のいわゆる上壁内面に よつて閉塞されている。また、上配冷却被案内 智 1 5 の根本配觸の端配はそれぞれ数台 1 2 内 化設けられた孔16亿按続され、これら孔16 过数台 1 2 化影付与机た冷却疲痹入路 1 7 亿共 通に核糖されている。そして、前記各冷却放案 内管15の観光化は上記案内管15内へ導かれ た冷却被を繋状に変換して冷却路13の内面に スプレーする小孔18が複数個数けられている。 この小孔」8の個数は、概表面方向へ多数設け られ、 終内部方向 および 隣接する 案内管方向へ - は少なく散けられている。また、炭の削級と後 級に位置する冷却液聚円質15に付からゆる方 向へ同程度の分布に小孔18が設けられている。 なお、図中19は冷却路13の内面と冷却被案 内質 1 5 との間に介在し上記案内管 1 5 を保持

被で減全体を効率よく冷却でき、しかも異の製作の容易化をも図り得るガスターピンの異を提供することにある。

以下、本発明の詳細を図示の実施例によつて
お明する。

第2回は本発明を適用した動製を取り出して 示すもので、図中11は動製本体を、12に上 記動製本体11を図示しない軸に選結する報台 を示している。

動製本体 1 1 は、公知の異と同様化三次元的 に広がる形状に形成されている。そして、動製 本体 1 1 の表面近傍内部には、根本部側から先 端部側へかけて、かつ動製本体 1 1 の扇面に沿 つて複数の円形の扉却路 1 3 が形成されている。

とれら合却路13は銀3回に示すようにその 根本部側の凝部が動翼本体11と異合12との 接合部で行き止まりとなつており、また先端部 側の凝部が動翼本体11の先端内部に形成され た流路14に共通に接続されている。なお上記 硫路14は動翼本体11の後縁部に設けられた

するスペーサを示している。

とのような機成であれば、運転時化、図示しない手段で冷却被導入路17に冷却被を導入すると、この冷却被は孔16を通される。そしていり。 第15円 の内面に吸射され、上記内面から無い上の内面に吸射され、上記内面から高い大力で圧縮がよりの内面に吸射され、上記内面から高い大力で変勢である。 素発冷却はは近好に冷却を奪うので結局、動戦本体11は良好に冷却されることになる。そして、冷却路13内で発生した蒸気は微路14を介して外部へ排出される。

このように、親の表面近傍内部に冷却路」3 を設け、この冷却路」3内に上記冷却路」3の 内面へ向けて冷却液をスプレーする小孔」8を 有した冷却液案内管」5を設けている。したが つて、完全液冷式のものに数ペて少ない冷却液 で良好に冷却することができる。また構造もそ。 れ程複雑化することがなく、結局、異の製作の 容易化も図ることができる。また、スペーサ19

特開昭55-117009 (3)

1 1 ··· 動異本体、 1 2 ··· 製台、 1 3 ··· 冷却路、 1 5 ··· 冷却凝聚内管、 1 8 ··· 小孔。

いわゆる分娩させることができるので各部に合 却液を接触させることができなか、一層良好に 冷却できる。また実施例のように小孔 1 8 の分 布密度を設定しておけば裏の各部温度をほぼ均 一化することができる。

によって冷却路13の内面に形成される液膜を

なお、上述した実施例は本籍明を動戦に適用した例であるが静製にも適用できることは勿輸である。また、冷却路13内に熱伝導率の良い部材で形成された質を密接に挿殺し、この質の内部に冷却液染内質15を挿殺してもよい。また、異の表面に耐熱性の被襲を設けてもよい。 ・以上評述したように、本発明によれば少ない冷却液で良好に冷却でき、しかも製作の容易な
ガスタービンの観を提供できる。

4. 図面の 簡単を説明

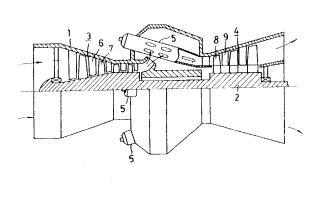
第1図はガスターピンを一部切欠して示す側面図、第2図は本発明を適用した動概の一例を 示す斜視図、第3図は問動製内に設けられた管 却機構を示す断面図である。

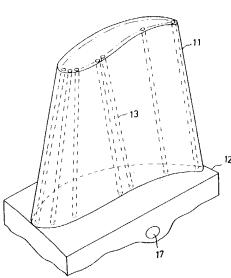
7

出顧人代理人 弁理士 夡 江 武 彦

才 2.图

才 1 图





特開昭55-117009(4).

* 3 🗵

加加

